F

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Spaltfix 301

D102 0341 - Version 2002/20

Instructions d'utilisation à lire attentivement avant mise en marche de la machine!

© Copyright by Posch Gesellschaft m.b.H., Made in Austria

POSCH®
LEIBNITZ

Internet: http://www.posch.com

ATTENTION

Le machine doit exclusivement être utilisée et entretenue par des personnes ayant parfaitement étudié les instructions d'utilisation et ayant connaissance de la réglementation en vigueur concernant la sécurité de travail.

Autriche
POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Téléphone: +43 (0) 3452 / 82954
Télécopie: +43 (0) 3452 / 92954-52
e-mail: leibnitz@posch.com
Internet: www.posch.com

Allemagne
POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
Téléphone: +49 (0) 8742 / 2081
Télécopie: +49 (0) 8742 / 2083
e-mail: velden@posch.com
Internet: www.posch.com

Les informations concernant les données techniques, les dimensions, les représentations des machines ainsi que l'évolution des normes de sécurité sont assujetties au développement du produit et n'ont donc pas toujours caractère obligatoire pour les livraisons. Sous réserve d'erreurs typographiques ou d'impression.

Sommaire

Généralités 2

Constructeur 2
Modèles concernés 2
Domaine d'utilisation 2
Description 2
Pièces principales de la machine 3
Signification des plaques et autocollants 4

Système de travail 5

Mesures de sécurité à respecter 5
Mise en marche de la machine 5
Systèmes de travail 6
Conseils pour le fendage 7
Arrêter la machine 8
Arrêt d'urgence 8
Réglage de la longueur de coupe 8
Changement de la lame 8
Transport 9

Contrôles 10

Vis et écrous 10
Tension des courroies trapézoïdales 10
Niveau d'huile hydraulique 10

Entretien 11

Affûtage de la lame 11
Vidange d'huile hydraulique 11
Changement des courroies 13
Réajuster les tringles de manœuvre 15
Interrupteur de fin de course 17
Graissage 17
Nettoyage de la machine 17

Equipement en option 18

Bande de transport 18

Accessoires en option 20

Types de couteaux-fendeurs 20
Rallonge du convoyeur d'alimentation 20
Dispositif échange-couteau 20
Convoyeur à chaîne 21

Irrégularités - Causes - Remèdes 24

Caractéristiques techniques 25

Déclaration de conformité 28

Généralités

Constructeur

Posch Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz
Téléphone: +43 (0) 3452/82954
Télécopie: +43 (0) 3452/82954-52

Modèles concernés

Ces instructions d'utilisation sont valables pour les modèles suivants :

Référence[a]	Modèle	Entraînement
M3800	Spaltfix 301 Z (Attelage à trois points)	Prise de force
M3805	Spaltfix 301 Z „Spezial“	
M3806	Spaltfix 301 Z „Spezial“ 960 mm	
M3810	Spaltfix 301 E15kW (Attelage à trois points)	Moteur électrique
M3816	Spaltfix 301 E15 „Spezial“ 960 mm	
M3820	Spaltfix 301 ZE15kW (Attelage à trois points)	Prise de force et moteur électrique
M3826	Spaltfix 301 ZE15 „Spezial“	
M3835	Spaltfix 301 D15	Moteur Diesel
M3836	Spaltfix 301 D15 „Spezial“	
.....T	Traction par tracteur (essieu rigide pour 10km/h, frein de stationnement, diamètre anneau de couplage 38mm, roue de support de timon, sans éclairage)	
.....TD	Châssis agricole 25 km/h avec frein à air comprimé et 4 béquilles hydrauliques	
.....SD	Châssis routier 80 km/h avec frein à air comprimé ABS, éclairage et 4 béquilles hydrauliques	
.....F0	F0 pour convoyeur (appareils de distribution et de régulation groupés et tubage)	
.....F15	longueur du convoyeur : 1,5 m. Entraînement hydraulique	
.....F40	longueur du convoyeur : 4 m. Entraînement hydraulique	
.....F50	longueur du convoyeur : 5 m. Entraînement hydraulique	
.....KF40	Convoyeur à inflexion 4 m, entraînement hydraulique	
.....Q	pour convoyeur transversal (appareils de distribution et de régulation groupés et tubage)	

Tableau 1: Modèles

a ..... La référence de la machine est poinçonnée sur sa plaque signalétique.

Domaine d'utilisation

Le Spaltfix 301 est un fendeur coupe-bois pour la coupe et le fendage de bois aux diamètres inférieurs à 30 cm. Les bûches sont fendues en 2, 4, 6 ou 8 morceaux avec une force de fendage de 12t grâce au système Autospeed, la longueur de coupe étant réglable de 25 à 50 cm.

Description

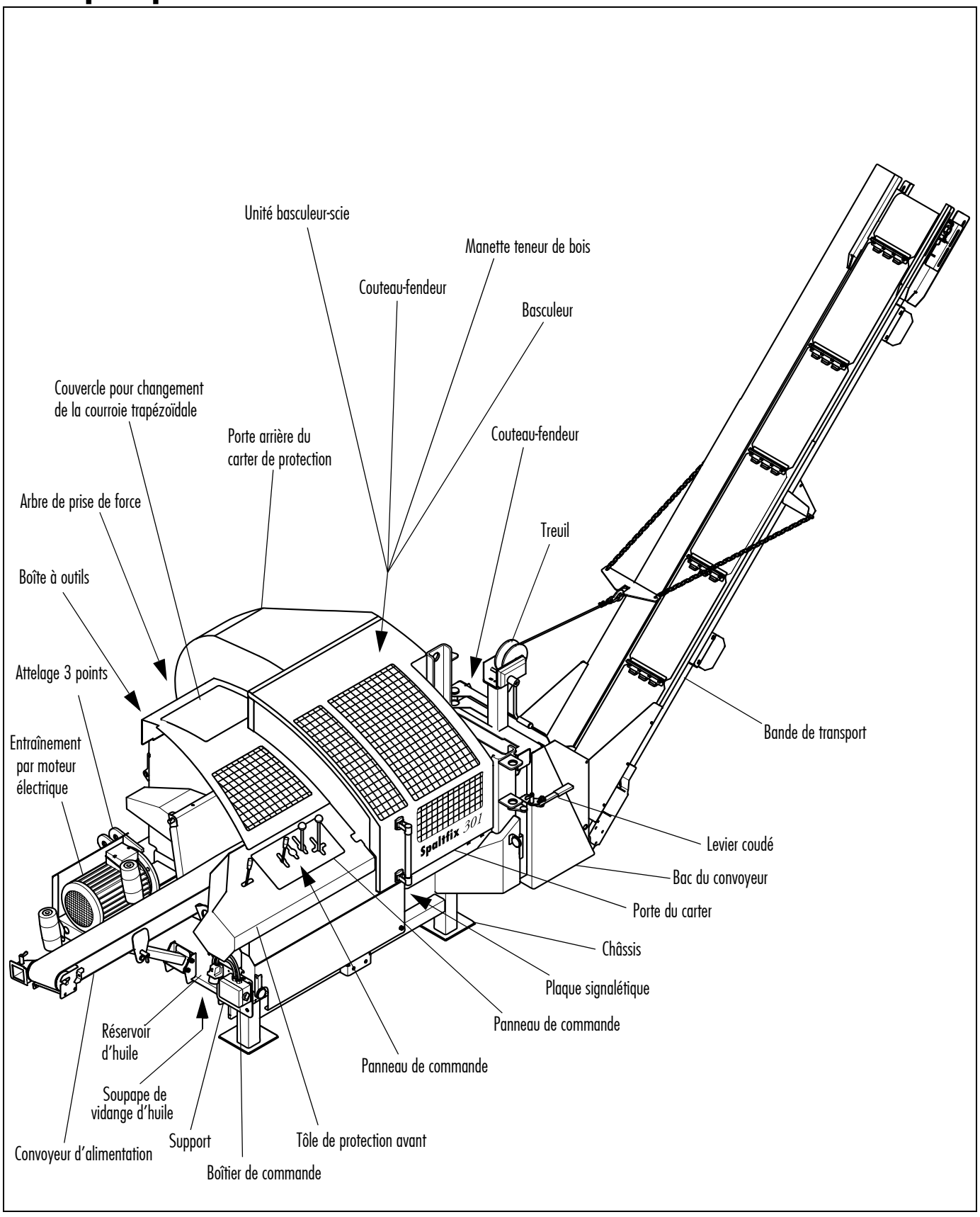
Le fendeur coupe-bois est une scie circulaire combinée avec un fendeur hydraulique pour la fabrication de bois de chauffage.

En position horizontale, les bûches sont retenues durant le processus de coupe par un dispositif de serrage. La lame de scie est poussée vers le bois. Le bois coupé est alors transféré au bac de fendage à l'aide d'un basculeur, où un étançon hydraulique le presse contre le couteau-fendeur.

L'actionnement de l'étançon hydraulique est automatique.

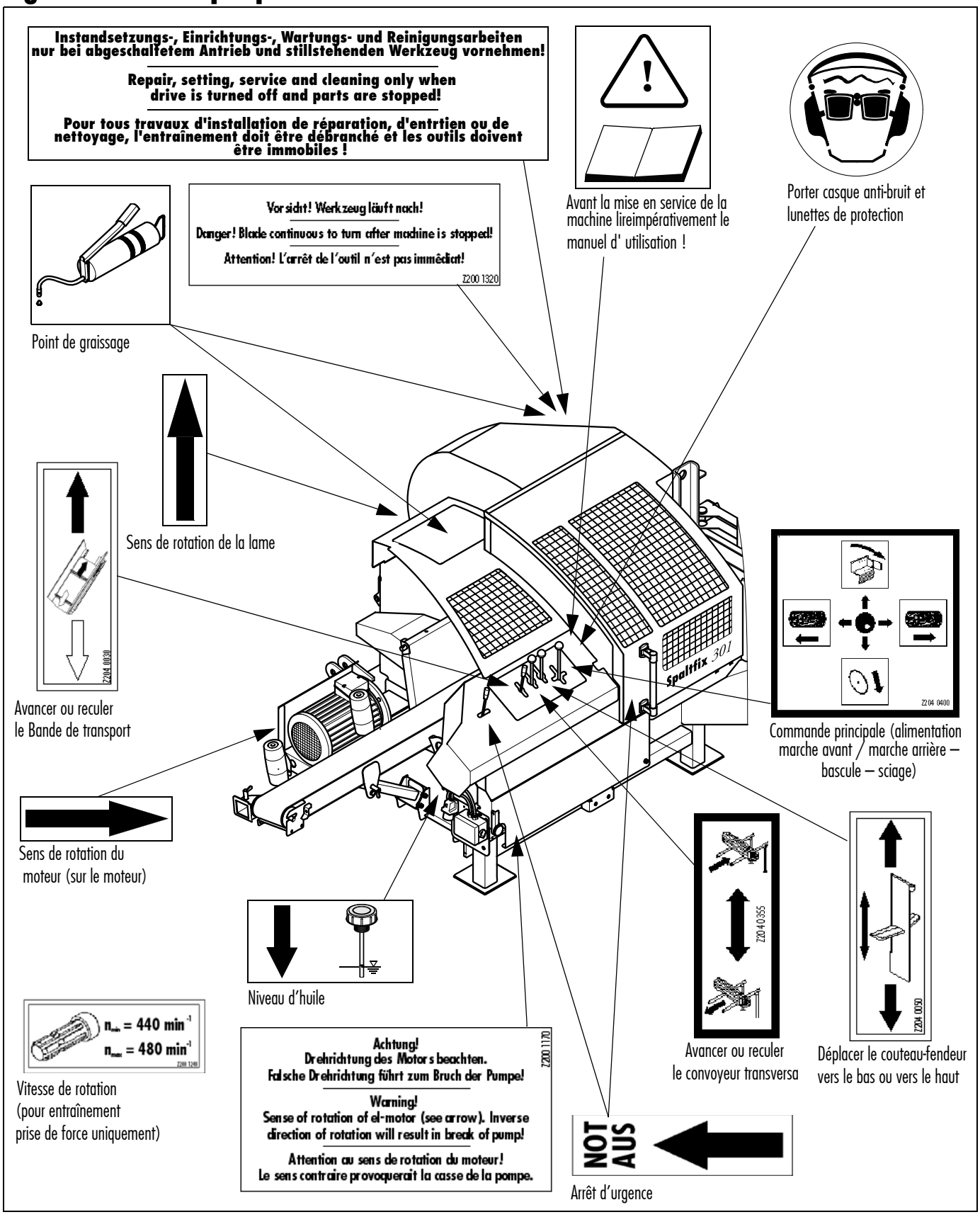
Le système de fendage est hydraulique. L'entraînement de la machine s'effectue par un moteur électrique, par la prise de force d'un tracteur ou par les deux versions combinées.

Pièces principales de la machine



Croquis 1 - Spaltfix 301

Signification des plaques et autocollants


Instandsetzungs-, Einrichtungs-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten nur bei abgeschaltetem Antrieb und stillstehenden Werkzeug vornehmen!
Repair, setting, service and cleaning only when drive is turned off and parts are stopped!
Pour tous travaux d'installation de réparation, d'entrtien ou de nettoyage, l'entraînement doit être débranché et les outils doivent être immobiles !
Vorsicht! Werkzeug läuft nach!
Danger! Blade continuous to turn after machine is stopped!
Attention! L'arrêt de l'outil n'est pas immédiat!
Z200 1320
Point de graissage
Avant la mise en service de la machine lireimpérativement le manuel d' utilisation !
Porter casque anti-bruit et lunettes de protection
Sens de rotation de la lame
Avancer ou reculer le Bande de transport
Commande principale (alimentation marche avant / marche arrière – bascule – sciage)
Sens de rotation du moteur (sur le moteur)
Niveau d'huile
Vitesse de rotation (pour entraînement prise de force uniquement)
Achtung!
Drehrichtung des Motors beachten.
Falsche Drehrichtung führt zum Bruch der Pumpe!
Warning!
Sense of rotation of el-motor (see arrow). Inverse direction of rotation will result in break of pump!
Attention au sens de rotation du moteur!
Le sens contraire provoquerait la casse de la pompe.
Z200 1170
Avancer ou reculer le convoyeur transversa
Déplacer le couteau-fendeur vers le bas ou vers le haut
NOT AUS
Arrêt d'urgence

Croquis 2 - **Positions des autocollants**

Système de travail

Mesures de sécurité à respecter

♦ Utilisation de la machine uniquement par des personnes ayant pris connaissance des instructions d'utilisation, des mesures de sécurité et familiarisées avec le fonctionnement de la machine

♦ Avant mise en service, veiller à ce que la machine soit posée de façon stable au sol.

♦ Age minimum de l'utilisateur : 18 ans.

♦ En travaillant sur la machine, porter des chaussures et des gants de protection.

♦ Porter un casque et des lunettes de protection.

♦ Eviter de porter des vêtements non serrés.

♦ Ne jamais utiliser de lame de scie fissurée, déformée ou endommagée.

♦ Lames de scie à utiliser : Diamètre **75 cm**

♦ Veiller à ce que le poste de travail soit suffisamment éclairé, car un mauvais éclairage peut accroître considérablement le risque de blessures!

♦ La machine ne doit être utilisée que par une seule personne !

♦ Ne pas laisser la machine en marche sans surveillance.

♦ Arrêter la machine avant toute intervention pour dégager un bois éventuellement resté coincé.

♦ Ne jamais travailler sans les carters de protection. Si les carters sont endommagés, les remplacer aussitôt.

♦ Avant toute intervention sur la machine, l'entraînement doit être arrêté. Pour machines électriques, débrancher la prise.

♦ Avant toute intervention sur la machine, réparation, entretien, nettoyage, etc..., veiller à l'arrêt total de la machine.

♦ Après la première heure de travail, resserrer toutes les vis et tous les écrous.

♦ Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine POSCH.

♦ Les machines à entraînement électrique ne doivent pas être mises en marche sous la pluie, ceci pourrait provoquer un endommagement du commutateur ou du moteur électrique.

♦ Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à travailler sur l'équipement électrique.

♦ Lors du transport sur route, respecter la réglementation en vigueur. Fixer un éclairage d'engins à l'arrière de la machine.

Indications niveau sonore

Pendant les travaux, le niveau sonore peut atteindre 98-100 dB (A) au poste de travail. De ce fait, il est indispensable de porter un casque anti-bruit.

Mise en marche de la machine

Entraînement par moteur électrique (modèles E, ZE)

1. Veiller à ce que la machine soit en position stable au sol.

2. Rabattre le convoyeur d'alimentation vers le bas.

   • Veiller impérativement au bon centrage du convoyeur d'alimentation lors du rabatttage pour éviter tout endommagement de la bande lors de sa mise en marche.

3. Contrôler le bon serrage des flasques de la lame. Si nécessaire, resserrer l'écrou (voir Croquis 10 - **Changement de la lame**).

4. Brancher la prise électrique.

   • Tension 400 V (fusibles à utiliser : **32 Ampères**).

   • Utiliser un câble électrique d'une section de minimum 4 mm^2.

   • Veiller au bon sens de rotation du moteur électrique (voir flèche sur le moteur).

Attention! Si le moteur tourne dans le faux sens, la pompe hydraulique risque d'être endommagée.

   • Dans ce cas, arrêter immédiatement le moteur! Inverser le sens de rotation du moteur en tournant le démarreur étoile-triangle dans l'autre sens.

Attention! Toute intervention au niveau de l'installation électrique doit être effectuée par un électricien confirmé.

5. Le moteur électrique est doté d'un interrupteur étoile-triangle : faire démarrer le moteur sur position étoile puis tourner l'interrupteur sur position triangle.

Entraînement par prise de force du tracteur (modèles Z, ZE)

1. Atteler la machine aux trois points du tracteur.

2. Rabattre le convoyeur d'alimentation vers le bas.

   • Veiller impérativement au bon centrage du convoyeur d'alimentation lors du rabatttage pour

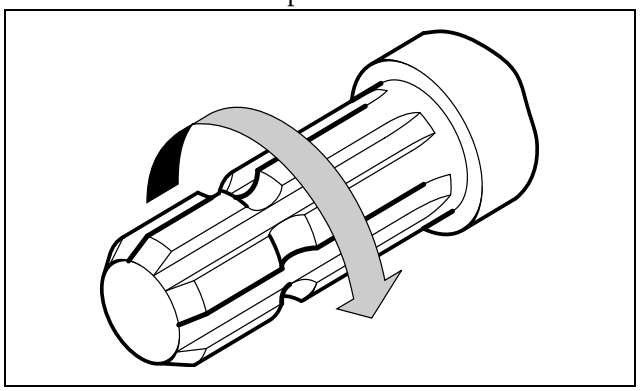
éviter tout endommagement de la bande lors de sa mise en marche.

3. Brancher le cardan de transmission et fixer les chaînettes de sécurité.

Attention! Si votre tracteur est doté d'un accouplement pour la prise de force, il faut impérativement utiliser un cardan à course libre!

4. Contrôler le bon serrage des flasques de la lame. Si nécessaire, resserrer l'écrou (voir Croquis 10 - **Changement de la lame)**.

♦ Sens de rotation de la prise de force = sens horaire.



Croquis 3 - **Sens de rotation de la prise de force**

Vitesse de rotation

Vitesse conseillée	Maximum autorisé
440 t/mn	480 t/mn

Tableau 2: Vitesse de rotation prise de force

Attention! Ne dépasser un aucun cas le nombre de tours maximum de la prise de force pour éviter que l'huile ne surchauffe. Une température d'huile trop élevée peut causer une usure précoce et des fuites de la pompe, du vérin et des flexibles hydrauliques.

1. Mettre la manette d'accélération du tracteur sur le minimum.

2. Embrayer lentement la prise de force du tracteur et laisser tourner le broyeur.

3. Régler la vitesse de la prise de force à l'aide de la manette d'accélération.

Attention! Avant de découpler le cardan, remettre la manette d'accélération du tracteur sur le minimum.

Systèmes de travail

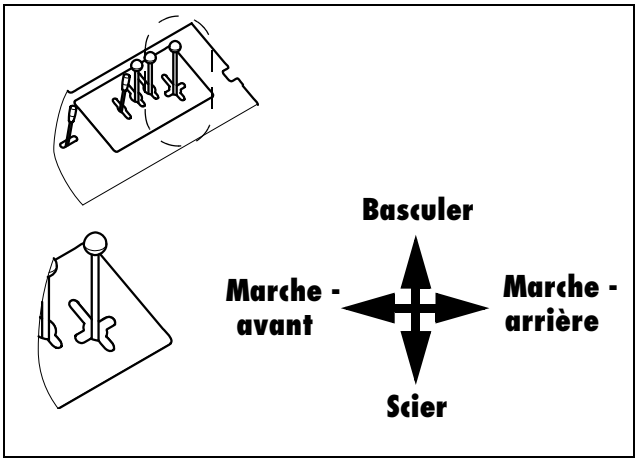
Attention! La machine ne doit pas être utilisée par plus d'une personne à la fois. Veiller à ce qu'aucune autre personne ne se tienne dans la zone de travail de la machine.

Remarque: A des températures ambiantes inférieures à 0 °C, laisser tourner la machine au ralenti pendant environ 5 minutes sans activer les poignées de manoeuvre, afin que le système hydraulique atteigne sa température de service (les flexibles hydrauliques sont alors tièdes).

1. Mettre la bûche sur le convoyeur d'alimentation.

Remarque: Des accessoires en option permettent d'allonger le convoyeur d'alimentation pour le fendage de bûches plus longues (voir **Rallonge du convoyeur d'alimentation** page 20).

2. Faire avancer la bûche jusqu'à la butée à l'aide du levier de commande (droite – marche avant).



Croquis 4 - Commande convoyeur d'alimentation/bascule/sciage

3. Lorsque la bûche est arrivée à la butée, pousser le levier de commande vers l'avant (Scier) et couper le bois.

Remarque: Garder le levier de commande sur cette position jusqu'à ce que la bûche soit entièrement coupée.

4. Tirer le levier de commande vers l'arrière (Bascule) et transférer la bûche coupée au bac de fendage.

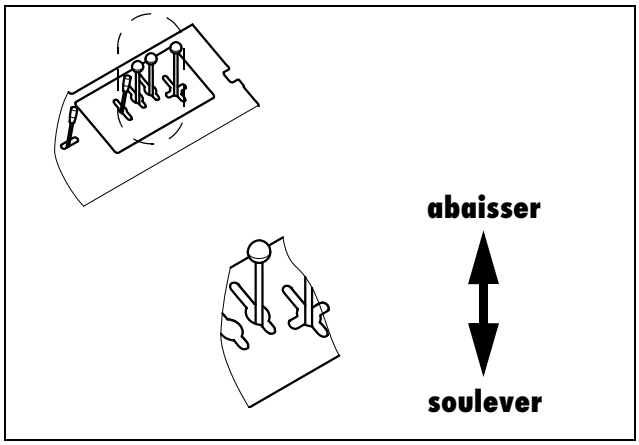
Remarque: Tenir le levier en cette position jusqu'à ce que le basculeur s'arrête sur sa position finale et que la bûche transférée repose dans le bac de fendage.

5. Relâcher le levier pour déclencher le cycle de fendage automatique.

- Le basculeur rentre à sa position initiale.

Remarque: Le couteau fendeur peut être réglé à l'aide du levier de commande – abaisser/soulever le levier de

fendage – permettant de régler l'axialité (voir Croquis 5 - Commande couteau fendeur).



Croquis 5 - Commande couteau fendeur

♦ Le pignon hydraulique pousse le tronc contre le couteau fendeur afin de le fendre.

Conseils pour le fendage

♦ N'utilisez pas de pièces de bois dépassant un diamètre de 30 cm.

♦ Présenter toujours le bois avec le diamètre le plus fort en direction du couteau-fendeur.

♦ Tous les bois doivent être placés en long dans la rigole de fendage devant le couteau.

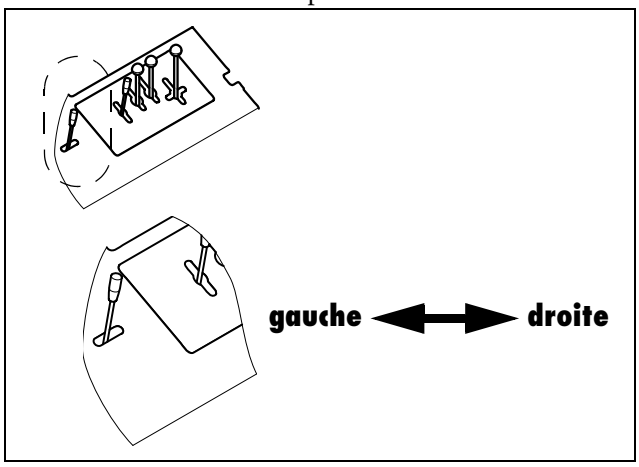
♦ En cas de bûches coincées ou mal positionnées :

1. Ouvrir la porte du carter de protection.

2. Pousser le levier de commande du fendeur vers la gauche.

3. Refermer la porte du carter de protection.

- Le fendeur se met en position initiale.



Croquis 6 - Commande fendeur

4. Rouvrir la porte du carter de protection.

5. Lorsqu'une bûche reste coincée au niveau du couteau, la dégager dans le sens opposé à celui du fendage (réaligner les bûches transversales).

6. Refermer la porte du carter de protection et redémarrer le cycle de fendage en actionnant le levier de commande du fendeur.

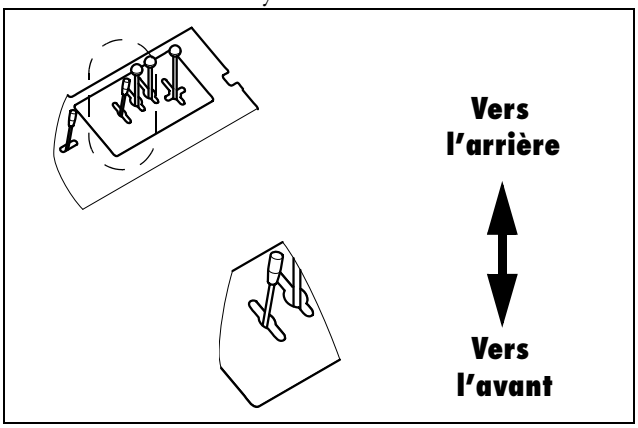
Commande du convoyeur (option)

Lorsque la machine est dotée d'un convoyeur :

- tirer le levier de commande vers l'arrière (jusqu'au cliquetis).

pour déverser la bûche ou :

- pousser le levier vers l'avant pour renverser le sens de marche du convoyeur.

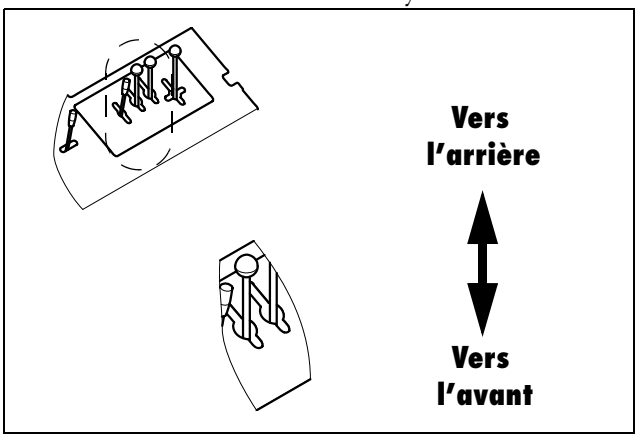


Croquis 7 - Commande convoyeur

Commande du convoyeur transversal (option)

Lorsque la machine est dotée de convoyeurs à chaîne longitudinal et transversal:

- tirer le levier de commande vers l'arrière pour acheminer la bûche vers le convoyeur.



Croquis 8 - Commande convoyeur transversal

à chaîne ou :

- pousser le levier vers l'avant pour déverser la bûche.

Commande du système de levage (option)

Le panier de levage est actionné par les commandes des ''chaines transversales'' (voir Croquis 8 - Commande convoyeur transversal).

- En poussant le levier de commande “Vers l’avant“, le couteau monte.
- En poussant le levier de commande “Vers l’arrière“, le couteau descend.

Arrêter la machine

Remarque: Avant d’éteindre la machine, actionner toutes les fonctions de la machine sans sollicitation de pression.

En cas d’entraînement électrique (modèles E, ZE)

♦ Tourner le bouton d’interrupteur sur position 0.

En cas d’entraînement par prise de force (modèles Z, ZE)

♦ Sortir le cardan de l‘accouplement du tracteur.

- Avant de sortir le cardan, mettre la manette d‘accélération du tracteur sur le minimum.

Arrêt d’urgence

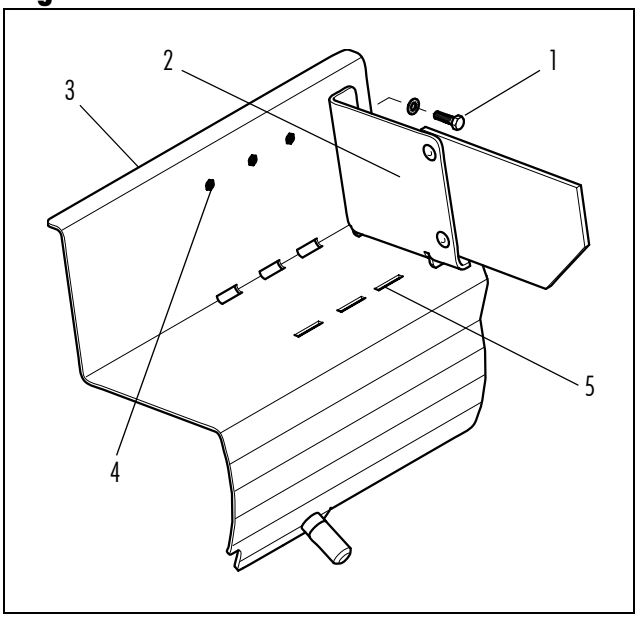
♦ Lorsque la porte du carter de protection est ouverte durant les travaux de maintenance, le fendeur s’arrête et la scie rentre à sa position initiale.

♦ Refermer la porte pour redémarrer le processus de fendage interrompu.

Réglage de la longueur de coupe

♦ La butée est réglable à une longueur de coupe variant de 25, 33, 40, à 50 cm.

Régler la butée entre 25 et 50 cm :



Croquis 9 - Régler la butée

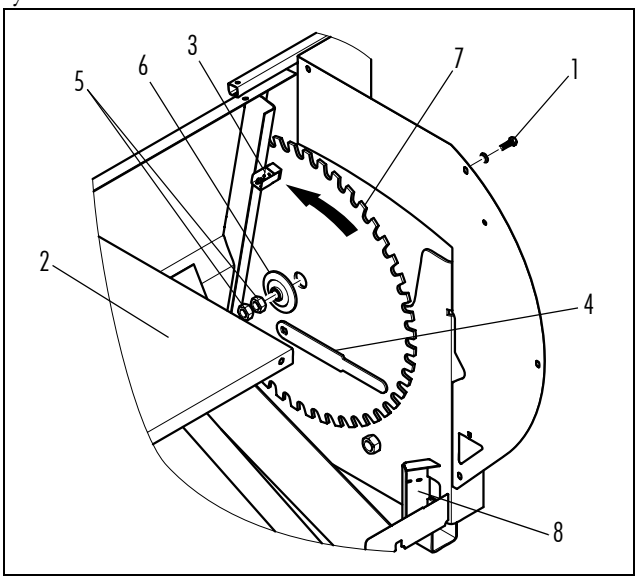
1. Desserrer la vis de fixation (1) et enlever la butée (2) des encoches.

- Régler la longueur de coupe à 25, 33, 40 ou 50 cm à l’aide des taraudages (4) et des encoches (5) de la bascule.

♦ Choisir la longueur souhaitée et resserrer la vis de fixation.

Changement de la lame

Attention! Avant toute intervention, débrancher le système d'entraînement de la machine.



Croquis 10 - Changement de la lame

1. Desserrer les quatre vis à six pans creux (1) du carter de protection (2) pour l’ouvrir.

2. Desserrer les deux vis fixant la cale en bois (3) et la retirer de la lame de scie.

3. Bloquer l'arbre de la scie circulaire à l'aide de la clé de la scie circulaire (4) et desserrer les écrous tendeurs (5).

Remarque: Les outils nécessaires se trouvent dans la boîte à outils (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301**).

4. Retirer latéralement la bride tendeuse (6) et la lame de scie (7).

5. Insérer et fixer la nouvelle lame de scie.

Remarque: Serrer l'écrou hexagonal intérieur dans sa position initiale.

Attention! Veiller à ce que les dents de la lame soient orientées dans le bon sens (voir flèche).

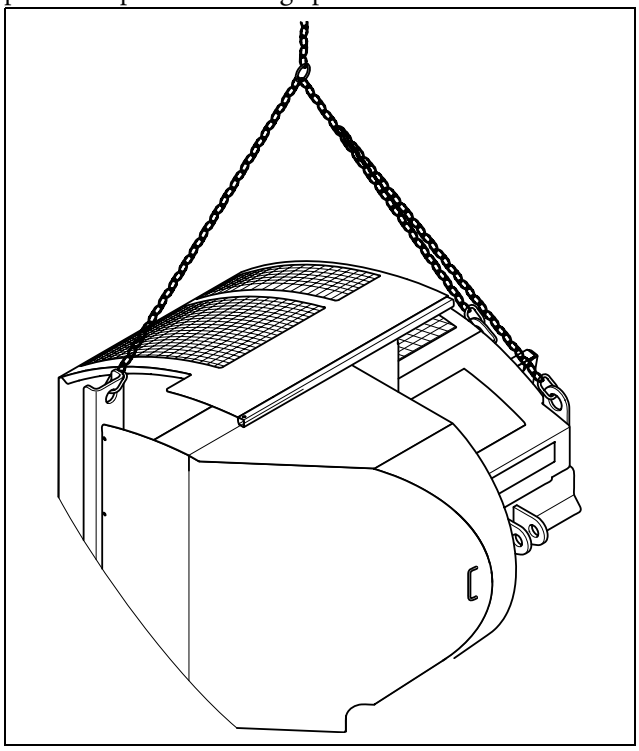
6. Fixer la cale en bois à environ 2mm de la lame de scie.

7. Refermer et fixer la porte du carter de protection.

Remarque: Enlever impérativement les sciures de la zone de l'interrupteur de fin de course (8).

Transport

♦ Pour soulever la machine avec une grue, la machine possède 3 points d'ancrage pour chaînes.



Croquis 11 - Œillets de levage

♦ Rabattre le convoyeur d'alimentation vers le haut.

• Insérer la rallonge du convoyeur d'alimentation (disponible en option).

♦ Atteler la machine aux 3 points du relevage hydraulique du tracteur.

♦ Pour le transport sur route, respecter la réglementation en vigueur et fixer un éclairage d'engins à l'arrière de la machine.

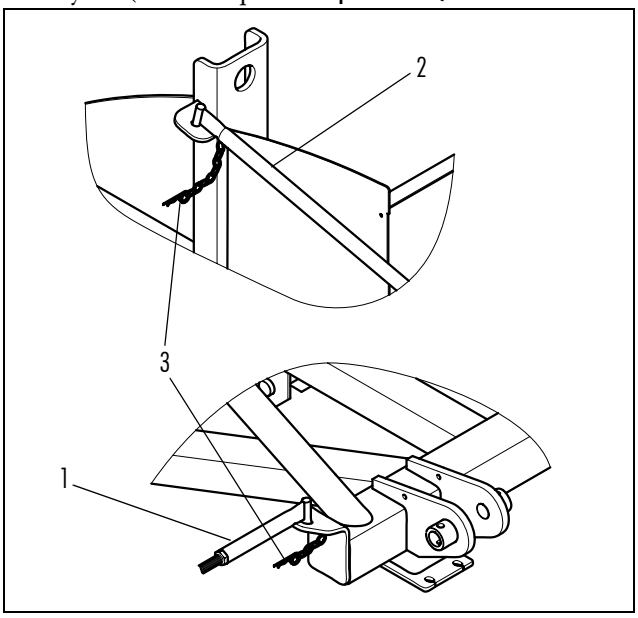
• La vitesse de transport pour les machines attelées au tracteur ne doit pas dépasser **25 km/h !**

Machine avec bande de transport

♦ Rentrer et verrouiller le convoyeur avant chaque transport.

1. Régler le couteau-fendeur sur sa position supérieure.

2. Desserrer le levier coudé et faire rentrer le bac du convoyeur (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301**) avec la bande.



Croquis 12 - Dispositif d'accrochage

3. Accrocher le dispositif d'accrochage court (1) et le dispositif d'accrochage long (2) en haut en bas et les fixer à l'aide d'un connecteur à ressort (3).

4. Relever le convoyeur à l'aide du treuil et le tendre jusqu'à ce que le dispositif d'accrochage n'ait plus de jeu.

• Ceci évite l'endommagement des forages du dispositif d'accrochage.

Attention! Si la machine est équipée d'une bande de transport spéciale d'une longueur supérieure à 4 m, la machine ne doit en aucun cas être soulevée par le relevage 3 points du tracteur, ni être transportée.

• Si la machine doit être déplacée, la bande de transport doit d'abord être démontée.

Contrôles

Attention! Eteindre la machine avant tout travail de contrôle !

Vis et écrous

♦ Avant chaque mise en marche, vérifier le bon serrage de l'écrou de la lame.

♦ Après les premières heures de travail, resserrer toutes les vis et tous les écrous.

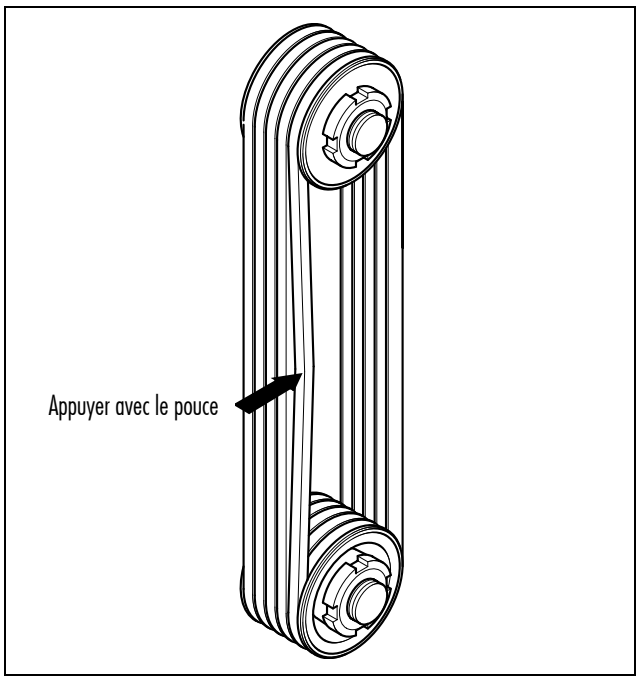
♦ Procéder ensuite au resserrage toutes les 100 heures de travail.

♦ Remplacer les vis et écrous perdus.

♦ Vérifier l'étanchéité et le serrage de tous les raccords hydrauliques (valable pour broyeurs à rouleau d'alimentation hydraulique).

Tension des courroies trapézoïdales

1. Retirer le couvercle (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301**).
2. Vérifier la tension des courroies.
   - Les courroies trapézoïdales doivent être prétendues jusqu'au point où elles se laissent fléchir du pouce d'env. 8 mm au milieu.



Croquis 13 - Tension des courroies

3. Si nécessaire :
   - Prétendre les courroies et bloquer la vis de serrage par contre-écrou (voir **Changement des courroies** page 13).
4. Vérifier le serrage des poulies de courroie trapézoïdale.

Niveau d'huile hydraulique

Hydraulique systeme

Remarque: Positionner le broyeur sur une surface plane.

♦ Si le niveau d'huile indiqué par le verre-regard dépasse le milieu de la graduation, cela signifie que l'huile atteint le **niveau maximum**.

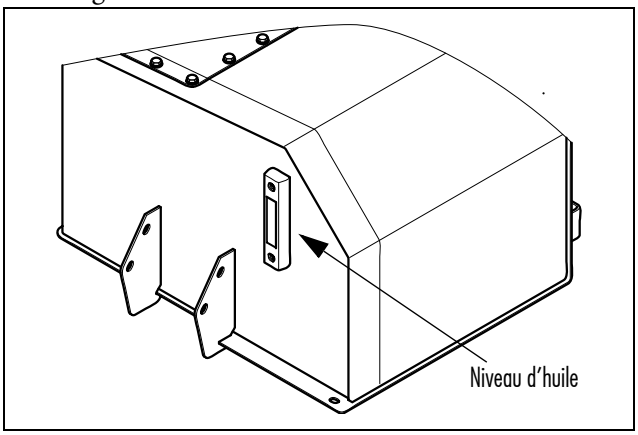
- Voir les repères de l'autocollant.

♦ Si le niveau d'huile indiqué par le verre-regard se trouve dans la partie basse de la graduation, cela correspond au **niveau d'huile minimum**.

- Dans ce cas, remplir immédiatement !

♦ Pour pouvoir verser du fluide hydraulique, retirer le couvercle du filtre *(voir* **Vidange d'huile hydraulique** page 11).

Un contrôle du filtre à huile n'est nécessaire que lors de la vidange.



Croquis 14 - Contrôle du niveau d'huile hydraulique

Boîtier à renvoi d'angle (modèles E, ZE)

♦ Positionner le broyeur sur une surface plane.

♦ Le maximum est atteint lorsque le niveau d'huile atteint la vis de niveau d'huile.

Remarque: Si le niveau d'huile est inférieur au maximum, ajouter de l'huile à engrenages (voir - **Boîtier à renvoi d'angle** page 12).

Entretien

Attention! Eteindre la machine avant tout travail de entretien !

Mesures de sécurité

♦ Ne jamais travailler sans les carters de protection et autres équipements de sécurité. Remonter tous les équipements de sécurité après les travaux d'entretien.

♦ N'utiliser que des pièces de rechange d'origine "POSCH".

♦ Toute intervention au niveau de l'installation électrique doit être effectuée par un électricien confirmé.

Affûtage de la lame

La lame de scie en métal dur ne doit être affûtée que par des spécialistes pour obtenir un affûtage optimal.

Vidange d'huile hydraulique

Hydraulique systeme

Attention! L'huile vidangée doit être recyclée conformément à la réglementation en vigueur concernant la protection de l'environnement.

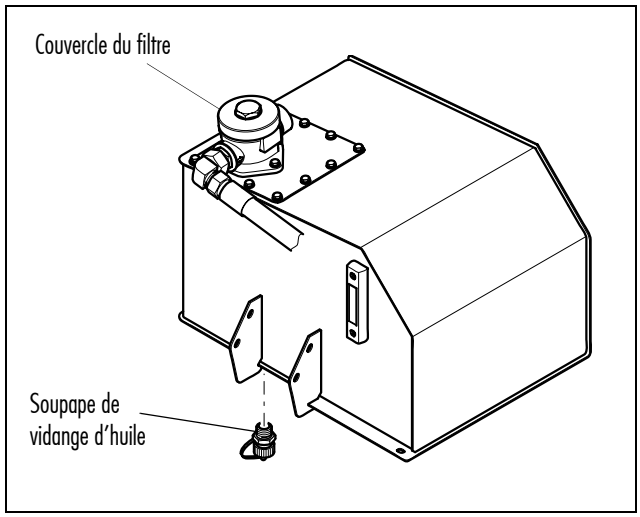
♦ La première vidange est conseillée après 50 heures de travail, puis toutes les 500 à 700 heures de travail, mais au minimum une fois par an.

Remarque: Il n'est pas nécessaire de procéder plus tôt à une vidange d'huile. En effet, nous réalisons lors de la vérification finale un filtrage de l'huile de dérivation qui permet d'éliminer toutes les impuretés qu'elle pourrait contenir.

- Contrôle de pureté selon ISO 4406 - Classe de pureté : 14/11 ; taille des particules : 1,2 µm ; degré d'impureté de l'huile : faible

♦ Capacité totale du système hydraulique : 75 litres

♦ La soupape de vidange d'huile se trouve au fond du réservoir.



Croquis 15 - Vidange d'huile hydraulique

1. Ouvrir le couvercle du filtre et enlever l'élément filtrant.
2. Dévisser la soupape de vidange d'huile et laisser l'huile hydraulique usée s'écouler.
3. Remettre la soupape de vidange d'huile en place et verser env. 75l d'huile propre.
4. Nettoyer et réinsérer l'élément filtrant (voir Croquis 16 - Elément filtrant).
5. Remettre le couvercle du filtre en place.
6. Mettre la machine en marche et la laisser tourner pendant quelque temps.
7. Contrôler le niveau d'huile et remplir le réservoir si nécessaire (voir Niveau d'huile hydraulique page 10).

La marque d'huile la plus appropriée

Notre système contient un fluide d'entraînement de très haute qualité : l'huile OMV ATF D II (Shell DONAX TA D-21631).

- Cette huile possède un indice de viscosité extrêmement élevé, elle fait preuve d'un excellent comportement en termes de vieillissement, d'une très faible tendance au moussage, d'une excellente aptitude à l'écoulement dans des conditions de basses températures et elle protège en outre parfaitement contre l'usure et la corrosion.

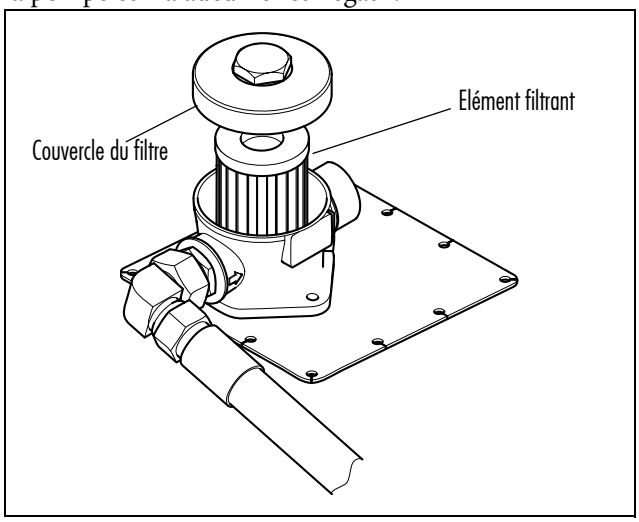
♦ Classe de viscosité ISO VG 46

Nous conseillons très vivement l'utilisation de cette huile de très haute qualité lorsque vous procédez à une vidange.

Le mélange de cette huile avec l'huile HLP-M46 ne présente aucun problème.

Entretien du filtre à huile

♦ Le contrôle et le nettoyage de la cartouche du filtre sont à effectuer à la première vidange. La présence éventuelle de limaille d'aluminium est due au rodage de la pompe et n'a aucun effet négatif.



Croquis 16 - Elément filtrant

♦ Le nettoyage du filtre peut être effectué en utilisant de l'essence ou du pétrole. Il est conseillé de nettoyer le filtre avec de l'air comprimé de l'intérieur vers l'extérieur afin d'éliminer les résidus.

♦ Le changement du filtre à huile n'est nécessaire que s'il est endommagé dans sa structure (troué).

♦ La fréquence de nettoyage du filtre dépend des conditions d'utilisation. Si l'on constate une forte salissure du filtre consécutive aux conditions extérieures ou à une forte condensation provoquant la formation de rouille, le nettoyage du filtre devra se faire plus fréquemment.

Remarque: Un mauvais serrage ou un serrage trop important peut endommager le couvercle en plastique !

Boîtier à renvoi d'angle (modèles E, ZE)

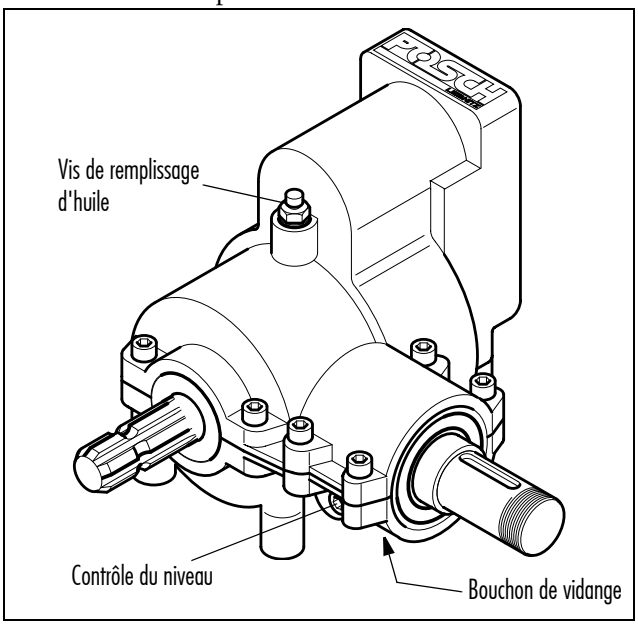
Il conviendra d'utiliser des huiles EP dont la viscosité sera de la classe SAE 90.

Marque	Type	Marque	Type
Elan	MP 85-W90	Valvoline	TransGearX-18

Tableau 3: Huiles de boîtier appropriées

Volume d'huile du boîtier à renvoi d'angle: **0,6 litres**

La première vidange d'huile doit être faite au bout de 100 heures de marche, et les suivantes au bout de 1 500 heures ou une fois par an.



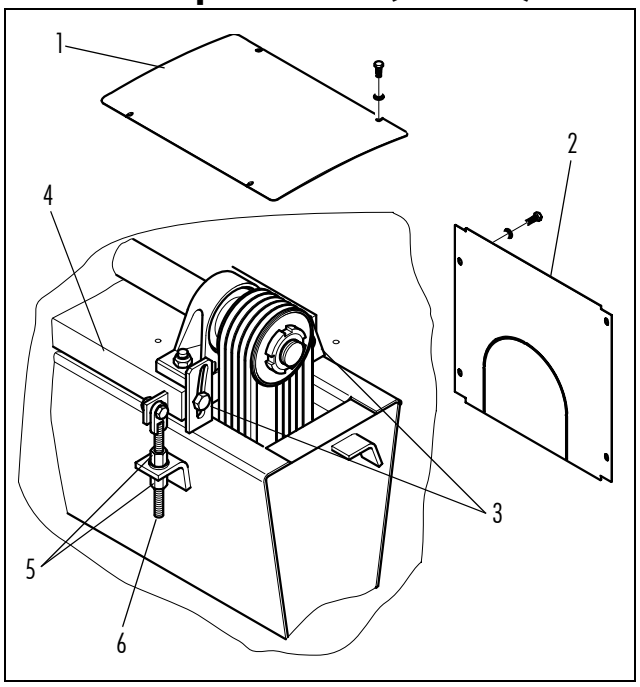
Croquis 17 - Boîtier à renvoi d'angle

♦ La température maximum au travail continu peut atteindre 80° C.

Changement des courroies

Remarque: Changer toujours toutes les courroies en même temps.

Entraînement prise de force (modèle Z)



Croquis 18 - Changement des courroies modèle Z

1. Retirer le couvercle permettant de tendre la courroie (1) et celui protégeant la prise de force (2) (voir Croquis 1 - Spaltfix 301).

2. Desserrer les quatre vis de fixation (3) de la plaque de réglage (4).

3. Desserrer les écrous hexagonaux (5) des deux vis de tension (6) pour faire descendre la plaque de réglage.

4. Enlever les courroies usagées et mettre les nouvelles courroies en place.

Attention! Les courroies doivent être posées sans être serrées. Si l'on "force" en les montant sur les poulies, on risque de les endommager et de les voir se fissurer très rapidement.

♦ Prétendre les courroies et bloquer la vis de serrage par contre-écrou (voir **Tension des courroies trapézoïdales** page 10).

5. Resserrer les vis et écrous et remettre le couvercle en place.

Courroies	Quant.	Référence
XPZ 1285 Lw	5	Z294 0086

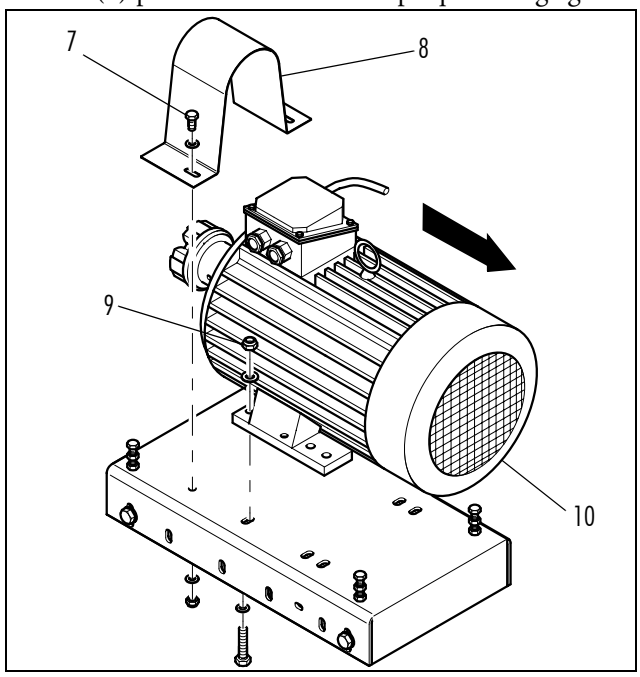
Tableau 4: Types de courroies appropriées

Entraînement par prise de force et moteur électrique (modeles E)

1. Retirer le couvercle permettant de tendre la courroie (1) et celui protégeant la prise de force (2) (voir Croquis 1 - Spaltfix 301).

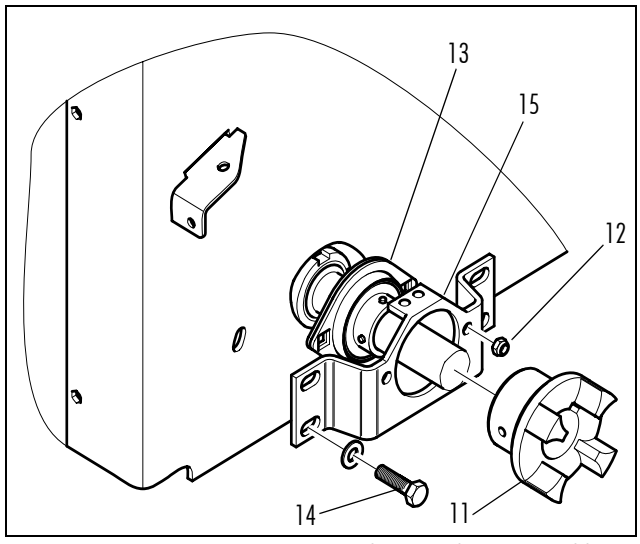
2. Desserrer les quatre vis de fixation (3) de la plaque de réglage (4).

3. Desserrer les écrous hexagonaux (5) des deux vis de tension (6) pour faire descendre la plaque de réglage.



Croquis 19 - Démontage du moteur

4. Desserrer les vis à six pans creux (7) de la tôle de protection (8) pour l'enlever. Desserrer les écrous hexagonaux autobloquants (9) du moteur électrique (10) et pousser le moteur en direction de la flèche.



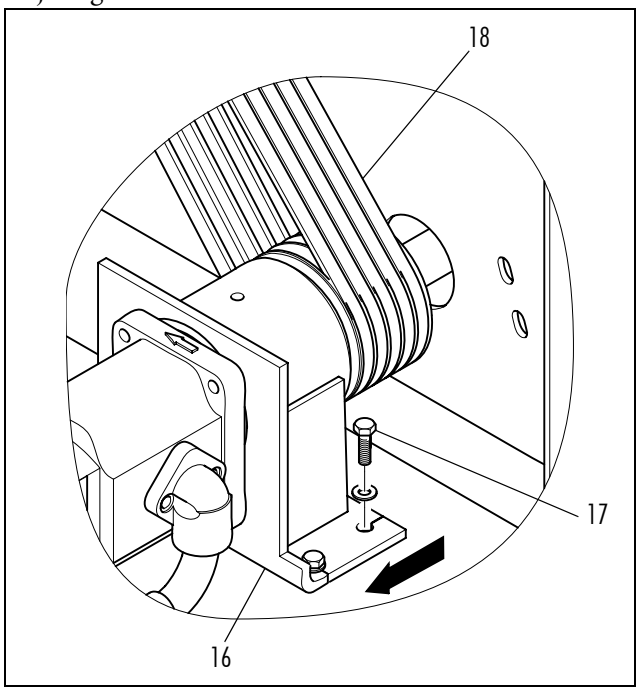
Croquis 20 - Changement des courroies modèle E, ZE

5. Desserrer l'accouplement (11).

6. Desserrer les deux écrous hexagonaux autobloquants (12) du palier de la bride en tôle (13).

7. Desserrer les quatre vis à six pans creux (14) de la bride du palier (15) et enlever celle-ci en la poussant vers l'avant.

8. Enlever le palier de la bride en tôle de la même manière. Desserrer le goujon fileté et enlever le ressort d'ajustage.



Croquis 21 - Desserrage de la bride

9. Marquer la position de la bride de pompe (16) avant le desserrage (pour éviter un nouvel alignement de la bride).

10. Desserrer les vis à six pans creux (17) de la bride et pousser la bride dans le sens de la flèche.

11. Retirer les courroies et les remplacer par des courroies neuves.

Attention! Les courroies neuves doivent être placées sans effort sur les gorges des poulies. En forçant, les courroies peuvent être endommagées. Risque d'usure prématurée.

12. Remettre la bride dans la position antérieurement marquée et la fixer à l'aide des vis.

13. Prétendre les courroies et bloquer la vis de serrage par contre-écrou (voir **Tension des courroies trapézoïdales** page 10).

14. Resserrer les vis et contre-écrous et remettre le couvercle en place.

15. Fixer le roulement et le support, puis mettre la tôle arrière en place.

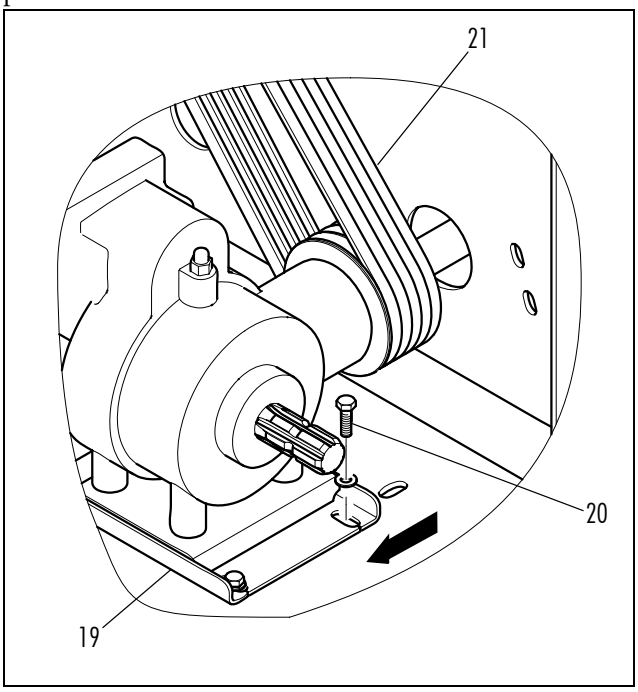
16. Remettre le moteur électrique en place et le fixer par les vis et écrous autoblocants. Placer ensuite la tôle de protection.

Courroies	Quant.	Référence
XPZ 1285 Lw	5	Z294 0086

Tableau 5: Types de courroies appropriées

Entraînement par prise de force et moteur électrique (modeles ZE)

1. Effectuer les travaux selon la description figurant sous " entraînement par moteur électrique " en respectant les points 1 à 8.



Croquis 22 - Desserrage du train d'engrenage

2. Marquer la position du pied du train d'engrenage (19) avant le desserrage (pour éviter un nouvel alignement du train d'engrenage).

3. Desserrer les vis à six pans creux (20) du pied et pousser le train d'engrenage dans le sens de la flèche.

4. Retirer les courroies et les remplacer par des courroies neuves.

Attention! Les courroies neuves doivent être placées sans effort sur les gorges des poulies. En forçant, les courroies peuvent être endommagées. Risque d'usure prématurée.

5. Remettre le train d'engrenage dans la position antérieurement marquée et le fixer à l'aide des vis.

6. Prétendre les courroies et bloquer la vis de serrage par contre-écrou (voir **Tension des courroies trapézoïdales** page 10).

7. Resserrer les vis et contre-écrous et remettre le couvercle en place.

8. Fixer le roulement et le support, puis mettre la tôle arrière en place.

9. Remettre le moteur électrique en place et le fixer par les vis et écrous autoblocants. Placer ensuite la tôle de protection.

Courroies	Quant.	Référence
XPZ 1285 Lw	5	Z294 0086

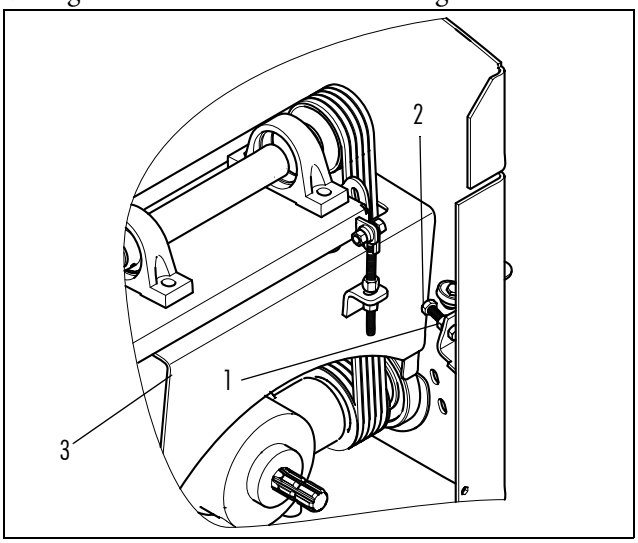
Tableau 6: Types de courroies appropriées

Réajuster les tringles de manœuvre

Bascule de sciage

♦ A la suite de travaux étendus, il peut s'avérer nécessaire de réajuster les tringles de manœuvre pour garantir le bon fonctionnement de la bascule de sciage.

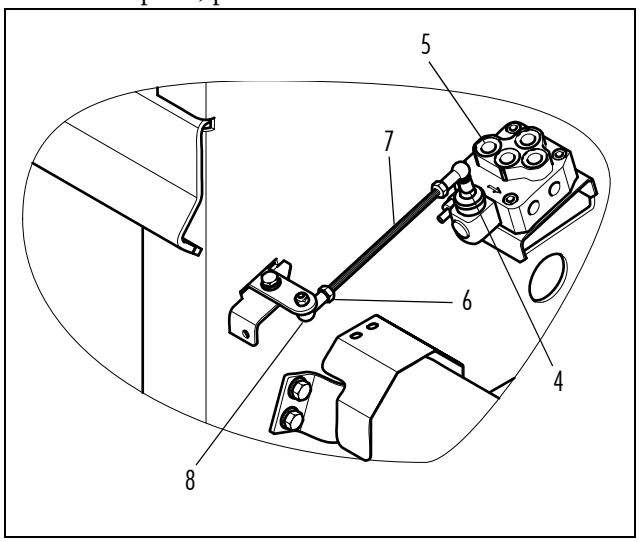
♦ Régler la butée de la bascule de sciage :



Croquis 23 - Tringles de la bascule de sciage

- Desserrer les contre-écrous (1) des vis de la butée (2), ouvrir ces dernières à fond.
- Faire reculer la bascule de sciage (3) le plus loin possible avec la main.
- Pousser la bascule de sciage vers la griffe jusqu'au vérin hydraulique.
- Faire sortir les vis de la butée jusqu'au niveau de la bascule et les bloquer à l'aide de contre-écrous.

♦ Ce travail terminé, le levier de commande (4) de la vanne (5) ne sera plus perpendiculaire à celle-ci. Pour le remettre en place, procéder de la manière suivante :



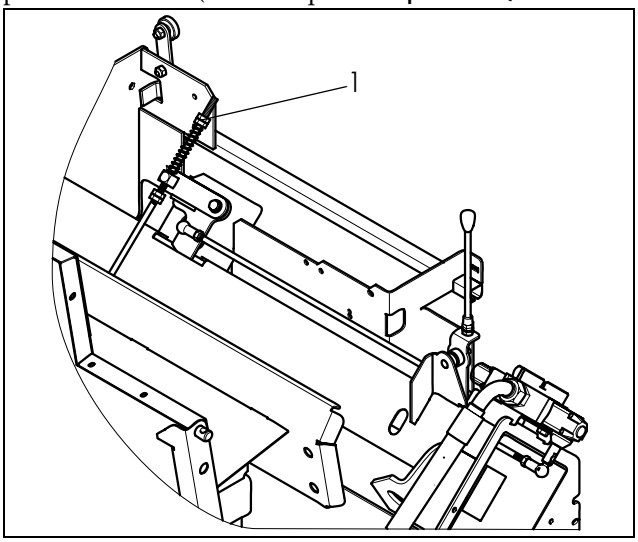
Croquis 24 - Tringles de la vanne

- Desserrer le contre-écrou (6) de la tige filetée (7).
- Enlever la goupille de sécurité du joint à angle (8) et enlever ce dernier à l'aide d'un tournevis.
- Déplacer le joint à angle sur la tige filetée en le tournant dans le sens souhaité (pour raccourcir ou rallonger la tige).
- Une fois la bonne position atteinte (s'en assurer par montage provisoire et vérification de l'angle droit), rebloquer le contre-écrou.

Déclenchement automatique du processus de fendage

Si le processus de fendage ne se déclenche pas automatiquement, il est nécessaire de réajuster les tringles de déclenchement.

1. Enlever le panneau de commande et le carter de protection avant (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301**).



Croquis 25 - Déclenchement du fendage

2. Desserrer les contre-écrous (1) en les ouvrant d'environ un quart de tour.
3. Démarrer la machine et effectuer une opération à vide (sans bois).
   - sans effectuer de levée de fendage automatique.
4. Tourner les écrous vers la gauche d'un quart de tour et effectuer une deuxième opération.
   - Répéter cette procédure jusqu'à ce que le processus de fendage se déclenche automatiquement.
5. Arrêter la machine.
6. Fixer les contre-écrous dans cette position à l'aide d'un système de freinage de filetages (Loctite 243) et les bloquer.

Remarque: Si, en dépit de ce réglage, le déclenchement automatique ne devait pas se faire, on pourra continuer à travailler en recourant au déclenchement de fendage manuel.

- Pousser le levier d'arrêt d'urgence (la commande manuelle) vers la droite (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301**).

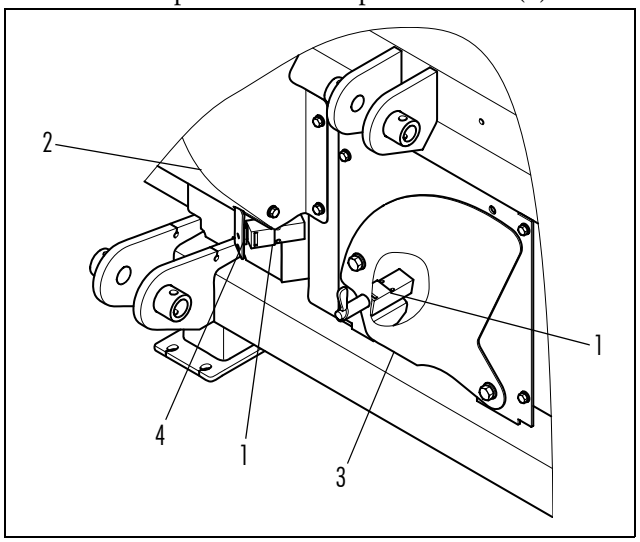
Pour rétablir le fonctionnement du déclenchement automatique, prendre contact avec le service après-vente ou avec le fabricant.

Interrupteur de fin de course

♦ Si le moteur électrique des modèles E ou ZE ne démarre pas, ceci peut être dû à un interrupteur encrassé, mal réglé ou défectueux.

♦ La machine est dotée de deux interrupteurs de fin de course de sécurité :

- Un interrupteur de fin de course (1) se trouve sur la porte du carter de protection arrière (2), le second au carter de protection de la prise de force (3).



Croquis 26 - Interrupteur de fin de course

1. Interrupteur de fin de course encrassé :
   - Nettoyer soigneusement les interrupteurs de fin de course (avec de l'air comprimé si nécessaire).
2. Interrupteur de fin de course déréglé :
   - Régler l'interrupteur de fin de couse ou sa languette (4).
3. Interrupteur de fin de course défectueux :
   - Changer l'interrupteur de fin de course.

Graissage

Remarque: Les huiles usagées et les pièces graisseuses doivent être recyclées conformément à la réglementation en vigueur. Sont concernés :

- Les fluides hydrauliques et les éléments filtrants du système hydraulique.
- Les lubrifiants des paliers.

♦ Huiler régulièrement la lame (prévention anti-rouille).

À effectuer tous les jours :

- Les glissières du fendeur.

À effectuer toutes les semaines :

(à intervalles de 40 heures de fonctionnement, ou éventuellement, en fonction de l'usage, à des intervalles plus courts)

- Le palier du carter côté alimentation.
- Graissage sous le basculeur (sur tous les points de graissage).
- Graissage des surfaces de glissement du couteau-fendeur (sur le côté).

Remarque: Les points de graissage sont signalés par les symboles appropriés.

Nettoyage de la machine

Attention! Eviter de nettoyer la machine avec un nettoyeur à vapeur ou à haute pression. Risque d'endommagement des roulements par infiltration d'eau.

♦ Nous recommandons de nettoyer la machine à l'aide d'une brosse ou d'un torchon humide.

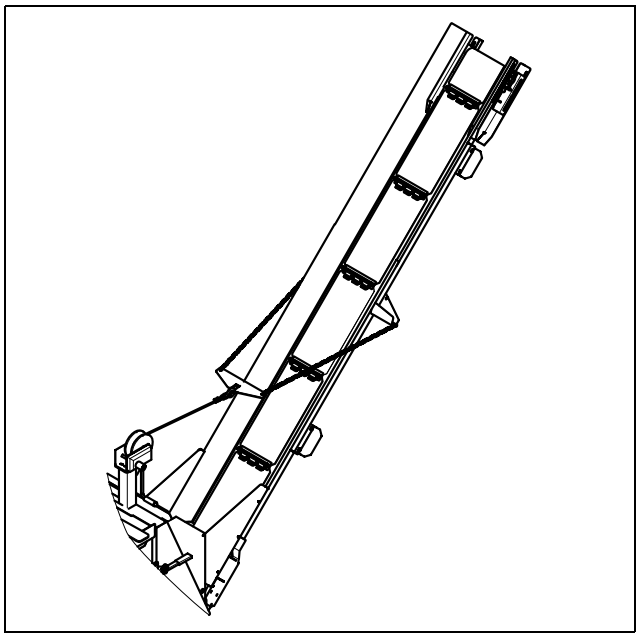
Equipement en option

Bande de transport

♦ Le tapis est livrable en longueurs de 3, 4 ou de 5 m.

Type	Référence	Hauteur max. de chargement
Bande de transport 3m	F30	2500 mm
Bande de transport 4m	F40	2950 mm
Bande de transport 5m	F50	3740 mm

Tableau 7: Hauteur max. de chargement



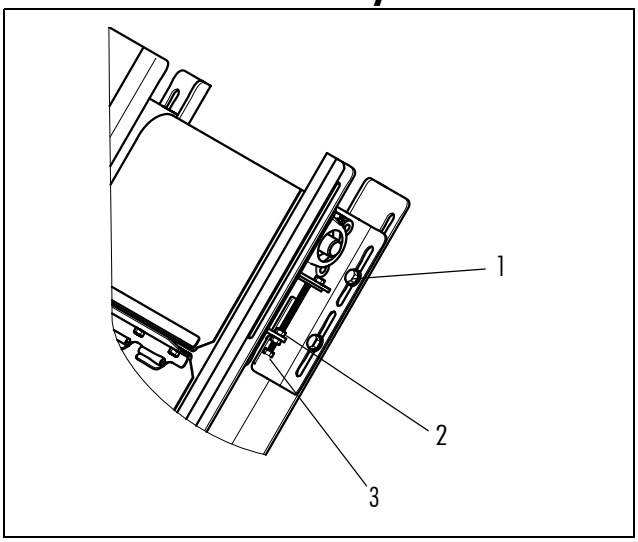
Croquis 27 - Bande de transport

♦ L'entraînement de la bande de transport s'effectue par un moteur hydraulique.

Raccorder le convoyeur :

♦ Insérer les tuyaux hydrauliques dans les manchons en faisant attention aux couleurs : les couronnes anti-poussières bleues (marche avant) et jaunes (marche arrière) doivent se faire face.

Tendre la courroie du convoyeur



Croquis 28 - Tendre la courroie du convoyeur

♦ La courroie du convoyeur risque de se relâcher au fil du temps à cause de la charge. Dans ce cas, il convient de la retendre.

Pour ce faire, procéder de la manière suivante :

1. Amener le convoyeur en position de travail.
2. Desserrer les boulons de fixation (1) qui se trouvent de chaque côté du convoyeur.
3. Desserrer également les contre-écrous (2) des deux boulons de serrage (3).
4. Tendre la partie supérieure de la bande transporteuse en serrant de façon uniforme les deux boulons tendeurs (3).
5. Une fois le convoyeur suffisamment tendu, fixer les boulons tendeurs par contre-écrou.
6. Resserrer les vis de fixation des deux côtés.

Centrer le tapis du convoyeur

♦ Si le tapis n'est pas centré par rapport au tambour d'entraînement ou au tambour de renvoi, régler dans le sens de marche.

1. Desserrer les boulons de fixation (1) qui se trouvent de chaque côté du convoyeur.
2. Desserrer également les contre-écrous (2) des deux boulons de serrage (3).
3. Aligner le tambour de renvoi en serrant les deux boulons tendeurs (3).
4. Resserrer les boulons de fixation (1) ainsi que les contre-écrous (2).

Instructions concernant le tapis

Attention! Veiller au bon centrage du tapis. Les traverses ne doivent pas toucher le châssis. Si c'est le cas,

il faut centrer le tapis en réglant le tambour d'entraînement ou de renvoi.

Remarque: Dégager de temps à autre la matière s'entassant sous le tapis pour éviter tout éventuel endommagement des tasseaux d'entraînement.

Mise en service de la bande de transport

1. Dégonder les deux dispositifs d'accrochage (voir Croquis 12 - **Dispositif d'accrochage)**.
   - Pivoter le dispositif d'accrochage le plus long parallèlement à la bande de transport et le fixer.
2. Pivoter la bande de transport avec le bac de fendage et le fixer sur la machine à l'aide du levier coudé (voir Croquis 1 - **Spaltfix 301)**.
3. Régler la hauteur de chargement à l'aide de la manivelle.

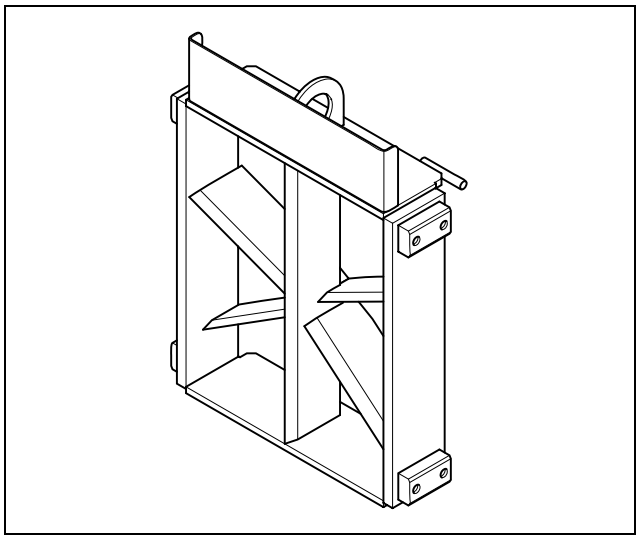
♦ Opération : (voir **Commande du convoyeur (option)** page 7)

Accessoires en option

Types de couteaux-fendeurs

Couteau-fendeur 6 morceaux

♦ Référence n° F000 1685

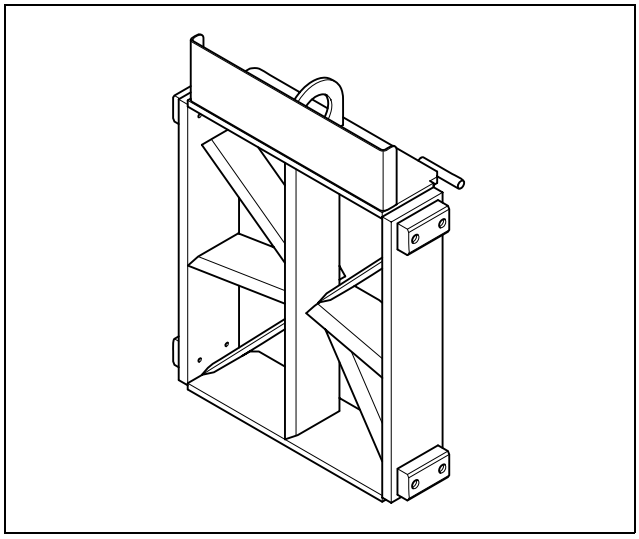


Croquis 29 - Couteau-fendeur 6 morceaux

Le tronc d'arbre est fendue en 6 morceaux, et ce en une procédure de fendage unique.

Couteau-fendeur 8 morceaux

♦ Référence n° F000 1686

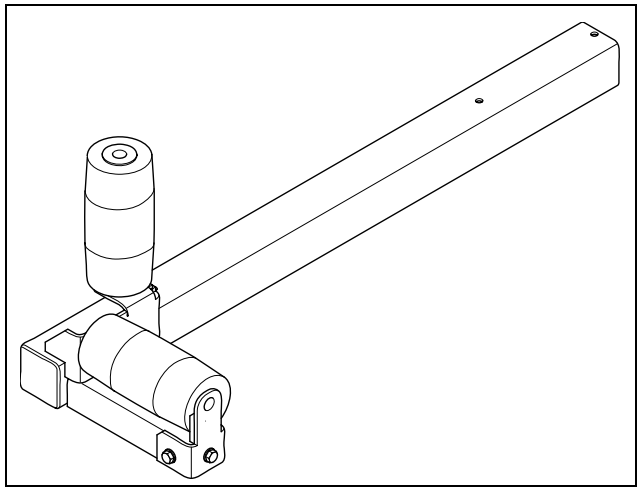


Croquis 30 - Couteau-fendeur 8 morceaux

Le tronc d'arbre est fendue en 8 morceaux, et ce en une procédure de fendage unique.

Rallonge du convoyeur d'alimentation

♦ Référence n° F0001730

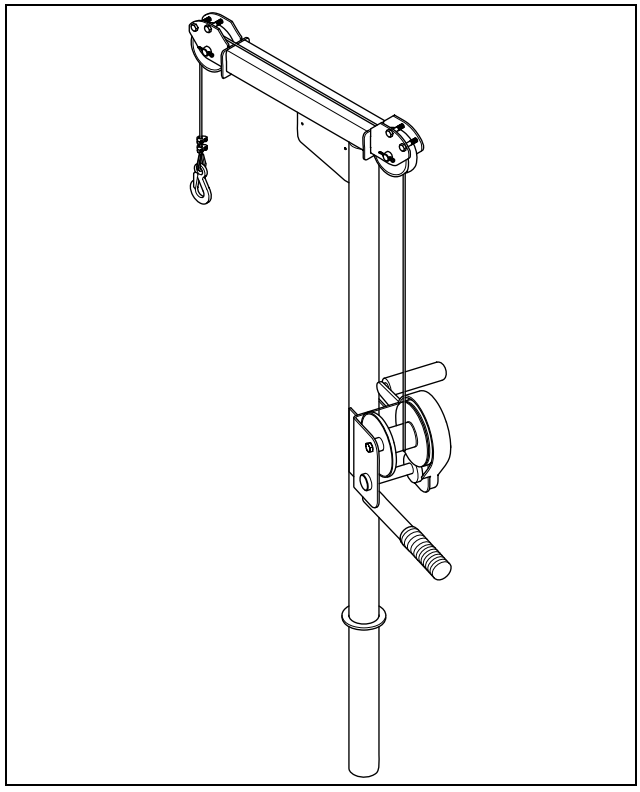


Croquis 31 - Rallonge du convoyeur d'alimentation

Cet accessoire permet de transporter des bûches plus longues sur le convoyeur d'alimentation.

Dispositif échange-couteau

♦ Référence n° F0001735



Croquis 32 - Dispositif échange-couteau

Ce dispositif permet d'échanger le couteau-fendeur de manière simple et confortable.

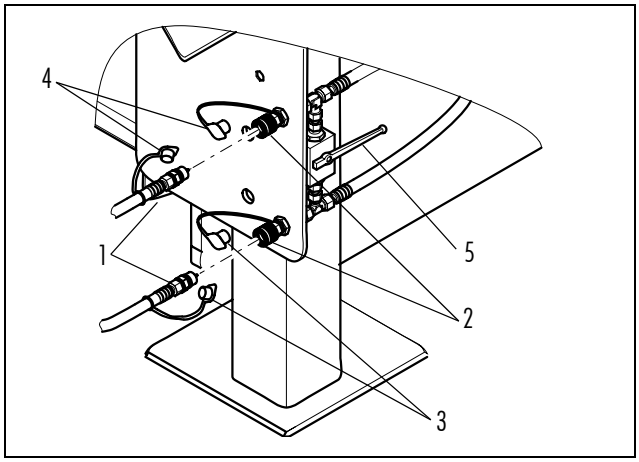
Convoyeur à chaîne

♦ Les bûches sont déposées sur le convoyeur à chaîne qui en alimente la machine à l'aide d'un système hydraulique.

Convoyeurs à chaîne hydrauliques

1. Placer le convoyeur à côté de la machine.

2. Raccorder les tuyaux hydrauliques du convoyeur à chaîne à la machine :



Croquis 33 - Raccordement hydraulique du convoyeur à chaîne

- Insérer les fiches hydrauliques (1) dans les manchons (2) en faisant attention aux couleurs : les couronnes anti-poussières vertes (3 – marche avant) et rouges (4 – marche arrière) doivent se faire face.

3. Le robinet à boisseau sphérique (5) permet de démarrer et d'arrêter le convoyeur à chaîne.

- Mettre le levier en position horizontale pour démarrer le convoyeur à chaîne, ou en position verticale pour l'arrêter.

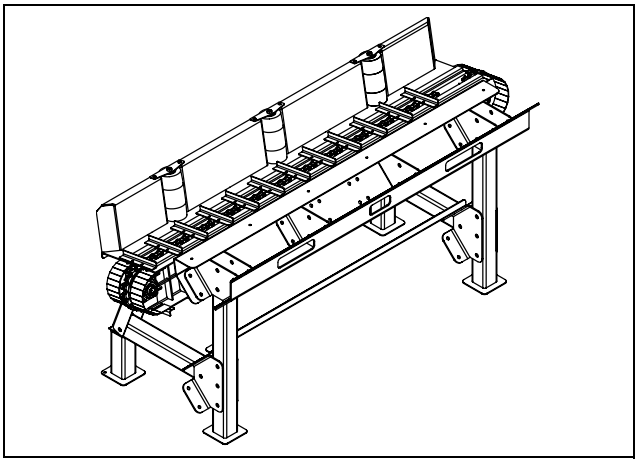
Attention! Lorsque le convoyeur à chaîne n'est pas connecté, mettre le levier du robinet à boisseau sphérique en position verticale avant de mettre la machine en marche.

Attention! Lorsque le convoyeur à chaîne n'est pas connecté, placer les couronnes anti-poussière sur les fiches et les manchons pour les protéger !

Attention! Veiller toujours à ce que la chaîne soit suffisamment tendue !

Convoyeur à chaîne 2 m

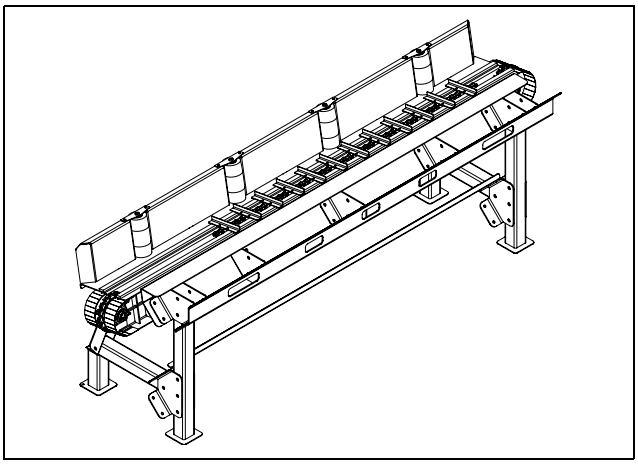
♦ Référence n° F0001752



Croquis 34 - Convoyeur à chaîne 2m

Convoyeur à chaîne 3 m

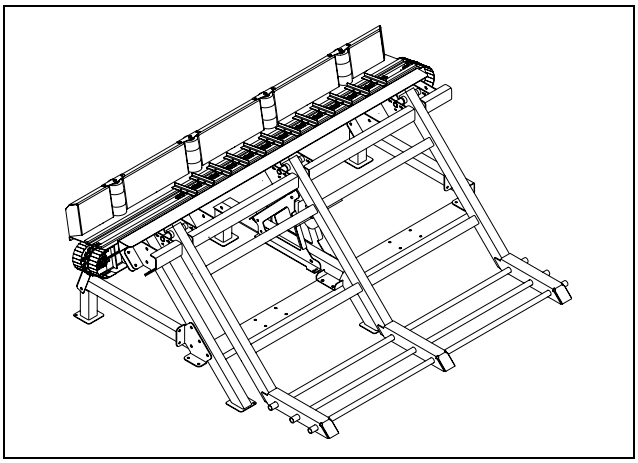
♦ Référence n° F0001753



Croquis 35 - Convoyeur à chaîne 3m

Avance bois longueur 3 m avec panier de levage hydraulique

♦ Référence n° F0001853



Croquis 36 - Avance bois longueur 3 m avec panier de levage hydraulique

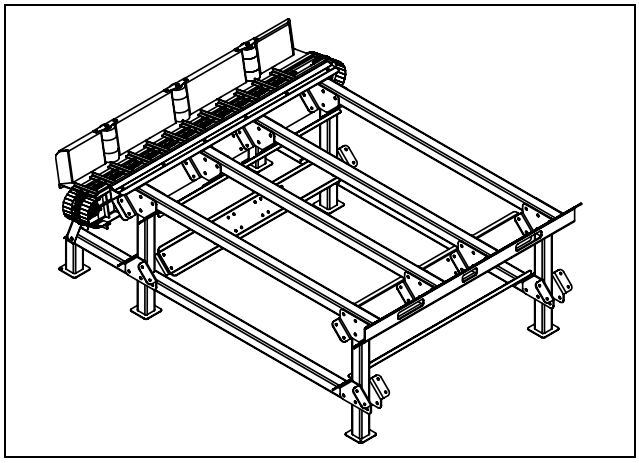
Chevalet repose-bois

♦ Pour l'installation et l'ajustage (voir Convoyeurs à chaîne hydrauliques page 21).

Chevalet repose-bois avec convoyeur à chaîne hydraulique

♦ Permet de placer plusieurs bûches à la fois sur le chevalet.

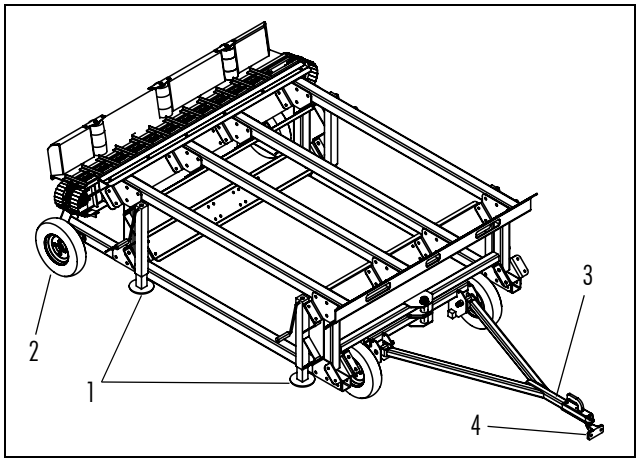
♦ Référence n° F0001712



Croquis 37 - Chevalet repose-bois avec convoyeur à chaîne hydraulique

Chevalet repose-bois avec convoyeur à chaîne hydraulique monté sur le châssis du tracteur

♦ Référence n° F0001711



Croquis 38 - Chevalet repose-bois avec convoyeur à chaîne hydraulique monté sur le châssis du tracteur

Remarque: Châssis du tracteur

♦ Faire baisser les quatre béquilles (1) en tournant la manivelle pour soulager les roues (2).

♦ Attacher le chevalet repose-bois à l'accouplement à boule (4) de la machine à l'aide du timon (3).

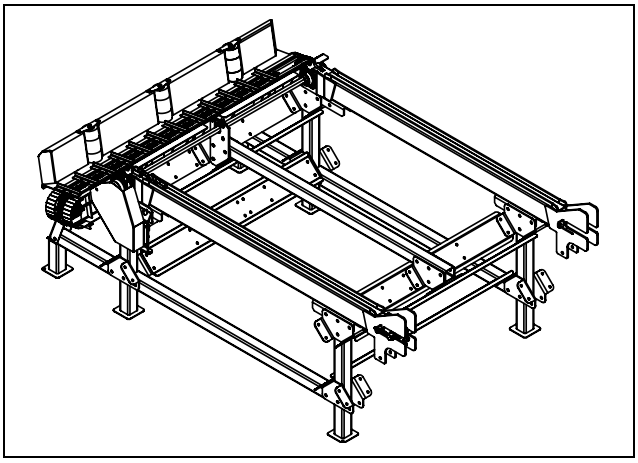
Attention! Pour le transport, les quatre pieds doivent être entièrement remontés et verrouillés.

- Vitesse de transport : max. 10 km/h
- Pression des pneumatiques : 3,5 bar

Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transvers

♦ Il est possible de placer plusieurs bûches à la fois sur le chevalet repose-bois pour en alimenter la machine.

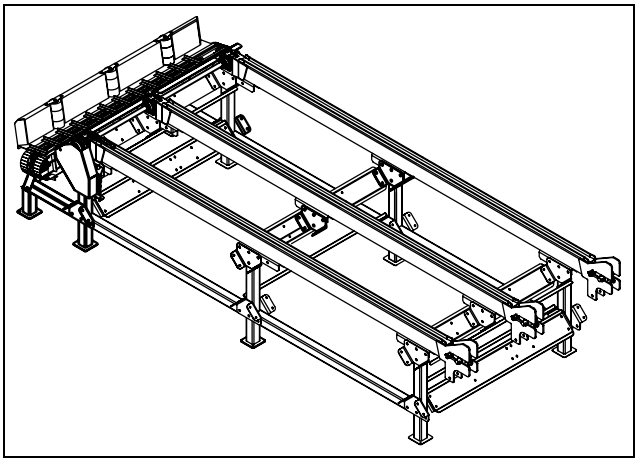
♦ Référence n° F0001728



Croquis 39 - Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transversal

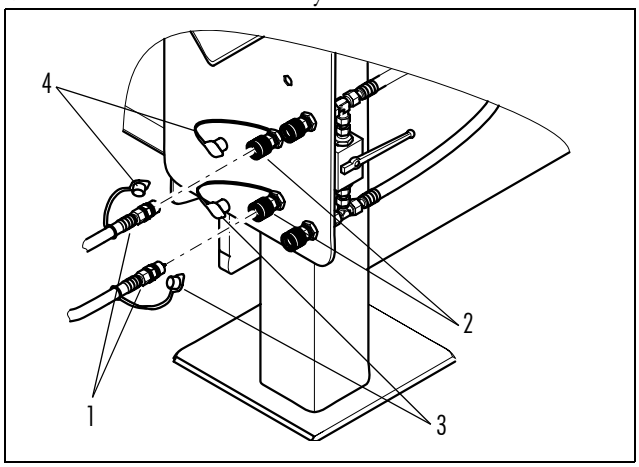
Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transvers 4,2 m

♦ Référence n° F0001771



Croquis 40 - Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transversal 4,2 m

♦ Raccordement du convoyeur à chaîne transversal :



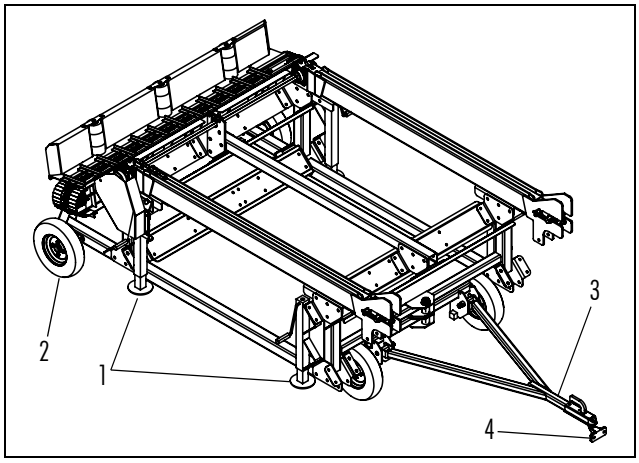
Croquis 41 - Raccordement hydraulique du convoyeur à chaîne

Insérer les fiches hydrauliques (1) dans les manchons (2) en faisant attention aux couleurs : les couronnes anti-poussières bleues (3 – marche avant) et jaunes (4 – marche arrière) doivent se faire face.

♦ Commande : (voir - Commande convoyeur transversal page 7)

Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transversal montés au châssis du tracteur

♦ Référence n° F0001729



Croquis 42 - Chevalet repose-bois avec convoyeurs à chaîne hydrauliques longitudinal et transversal montés au châssis du tracteur

Remarque: Châssis du tracteur

♦ Faire baisser les quatre béquilles (1) en tournant la manivelle pour soulager les roues (2).

♦ Attacher le chevalet repose-bois à l'accouplement à boule (4) de la machine à l'aide du timon (3).

Attention! Pour le transport, les quatre pieds doivent être entièrement remontés et verrouillés.

- Vitesse de transport : max. 10 km/h
- Pression des pneumatiques : 3,5 bar

Irrégularités - Causes - Remèdes

Irrégularités	Causes	Remèdes	Indications
Le moteur électrique ne démarre pas ou se coupe souvent	Câble défectueux	Faire vérifier par un électricien confirmé	Page 5
	Fusibles défectueux sur la platine de freinage	Vérifier les fusibles et les remplacer si besoin	
	La protection thermique s'enclenche	Câble de section trop faible	
	Sens de rotation inversé	Démarrer dans l'autre sens	
	Déclencheur en fin de course déréglé ou défectueux	Le rajuster ou le remplacer	Page 17
Le fendeur et l'avancement de la lame de scie ne fonctionnent pas	Porte du carter de protection mal fermée	Bien fermer la porte du carter de protection	
Le fendage ne se déclenche pas la automatiquement	Tringles de manœuvre mal réglées	Régler les tringles de manœuvre	Page 15
Le vérin hydraulique n'avance pas	Sens de rotation de la prise de force inversé	Utiliser un tracteur avec un sens de rotation conforme	Page 6
	Niveau d'huile trop bas ou réservoir vide	Contrôler le niveau d'huile et remplir	Page 10
Fluide hydraulique chauffe	Huile hydraulique insuffisante	Vérifier le niveau et remplir si nécessaire	Page 10
	Huile hydraulique usagée	Procéder à la vidange et au remplacement	Page 11
	Filtre à huile encrassé ou bouché	Nettoyer le filtre	Page 12
Baisse de rendement de la machine	L'huile hydraulique chauffe	Voir indications ci-dessus	
	Niveau d'huile trop bas ou réservoir vide	Contrôler le niveau d'huile et remplir	Page 10
Le sciage demande trop d'effort	Lame usée	Affûter la lame	Page 11
	Lame instable	Vérifier le bon serrage de l'écrou de fixation	Page 8
	Les courroies patinent	Tendre les courroies	Page 10
	La prise de force tourne dans le faux sens	Vérifier le bon sens de rotation	Page 6
	Courroies usées	Remplacer les courroies	Page 13
La Machine devient plus bruyante	Rotation de la prise de force trop élevée	Réduire la vitesse aux normes indiquées	Page 6
	Niveau d'huile du boîtier de transmission trop bas	Vérifier le niveau	Page 12
	Filtre à huile encrassé	Nettoyer le filtre	Page 12
Echauffement anormal des conduites hydrauliques	Manque d'huile dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile	Page 10
	Huile hydraulique usagée	Procéder à la vidange et au remplacement	Page 11
Fuites d'huile au niveau du vérin hydraulique	Joints du vérin usés	Remplacer les joints	
	Tige du vérin desserrée	Procéder au bon serrage	
	Tige du vérin endommagée	A remplacer	

Tableau 8: Irrégularités - Causes - Remèdes

Caractéristiques techniques

Type		Z	E15	ZE15
Entraînement				
Type d'entraînement		Prise de force	Moteur électrique	Prise de force Moteur électrique
Puissance requise	kW (PS)	17 (23,1)	15 (20,4)	17 / 15 (23,1/20,4)
Vitesse de rotation prise de force	t/mn	480	-	480
Vitesse de rotation moteur électrique	t/mn	-	1450	1450
Lame de scie				
Diamètre	cm	75		
Vitesse de rotation	t/mn	1630	1780	1630 / 1780
Longueur de coupe	cm	20 - 50		
Diamètre de coupe max.	cm	30		
Vérin hydraulique				
Course max.	cm	60		
Vitesse d'avancement (Niveau1/niveau2)	cm/s	18,4 / 39		
Vitesse de retour	cm/s	35		
Puissance	t	12		
Pression de travail max.	bar	230		
Dimensions[a]				
Largeur env.	cm	270		
Profondeur env.	cm	185		
Hauteur env.	cm	1160		
Poids env.	kg	1345	1410	1445

Tableau 9: Caractéristiques techniques

a.....sans convoyeur

Bande de transport[b]

		Bande de transport 3m	Bande de transport 4m	Bande de transport 5m
Largeur en position de transport	cm	280		
Hauteur max. de chargement	cm	250	295	375
Hauteur max. des ridelles-remorque	cm	225	270	350
Largeur du tapis	cm	30		
Vitesse d'avancement max.	cm/s	80		
Poids	kg	140	185	230

Tableau 10: Bande de transport

b.....Les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif.

Services après-vente pour les moteurs LOMBARDINI

Pour commander des pièces de rechange pour votre moteur à LONMBARDINI, veuillez vous adresser directement à l'un des prestataires de service ci-après :

Autriche	**Allemagne**	**France**	**Suisse**
MGH Hofbauer	LOMBARDINI Motoren GmbH	LOMBARDINI France S.A.	Steck AG Bigenthal
Hallergasse 39	Berner Straße 54	47 allèe de Riottier	Hauptstraße
A-1110 Wien	D-60437 Frankfurt/Main	F-69400 Limas-Villefranche S/S	CH-3513 Bigenthal
Telefon: 0043-1-7493799	Telefon: 0049-69-95081616	Telefon: 04-74626500	Telefon: 0041-31-7051010
Telefax: 0043-1-7498843	Telefax: 0049-69-95081630	Telefax: 04-74623945	Telefax: 0041-31-7051011
E-mail: mgh.hofbauer@aon.at	E-mail: service@lombardini.de	E-mail: sales@lombardini.fr	E-mail: info@steckag.ch
Pays-Bas	**Belgique**	**Italie**	**Grande-Bretagne**
Caldic Techniek BV	Dynamic Busines Motors	LOMBARDINI S.R.L.	LOMBARDINI UK Ltd
Schuttevaerweg 15	Rue Emile Wauterstraat - 126	Via Cav. d Lavoro A. Lombardini, 2	Unit 7, Ferry Mills, Osney Mead I E
NL-3044 BA Rotterdam	B-1020 Bruxelles	I-42100 Reggio Emilia	GB-OX2 OES Oxford
Telefon: 0031-10-4156622	Telefon: 02-4747048	Telefon: 0039-0522-3891	Telefon: 0044-1865-793299
Telefax: 0031-10-4372235	Telefax: 02-4747049	Telefax: 0039-0522-389503	Telefax: 0044-1865-793301
E-mail: energie@caldic-techniek.nl		E-mail: comital@lombardinifim.it	dhardingham@lombardini.co.uk
Slovénie	**Danemark**	**Finlande**	**Suède**
Kojnok Tadeja & Zvonko d.n.o.	Henrik A. FOG A/S-Lyngager	Finnparts OY	Branzells Handels AB
Liminjanska 84	Lyngager, 1-11	Lehtisaarentie 1	Lovartsgatan, 9
SLO-6320 Portorose	DK-2605 Brøndby	FIN-340 Helsinki	S-652 21 Karlstad
Telefon: 00386-5-6779780	Telefon: 0045-43-966611	Telefon: 00358-9-480822	Telefon: 0046-54-555760
Telefax: 00386-5-6779781	Telefax: 0045-43-266626	Telefax: 00358-9-481474	Telefax: 0046-54-555766
kojnok-lombardini.servis@siol.net	E-mail: teknik@hafog.dk	E-mail: fparts@saunalahti.fi	verkstad.kaelstad@branzells.se
Croatie	**Tchéquie**	**Espagne**	**Portugal**
ENTRADA D.O.O.	Laski - Sprint spol s.r.o.	LOMBARDINI España S.A.	Mopave - Motores e PEÇAS DO AVE LDA
Letaj, 2	Blistka, 263	C/Paris, 1-9	Apartado 118
HR-52233 Susnjevica	CZ-79817 Smrzice	E-8191 Barcelona	P-4745-458 S.Mamede Coronado Trofa
Telefon: 00385-52-850 033	Telefon: 00420-582-381250	Telefon: 935862111	Telefon: 00351-22-9821506
Telefax: 00385-52-850 140	Telefax: 00420-582-381152	Telefax: 936971613	Telefax: 00351-22-9821514
E-mail: lombardini@lombardini.hr	E-mail: info@laski.cz	E-mail: postventa@lombardinies.es	E-mail: geral@mopave.mail.pt

Tableau 11: Services

Notes

EC
Déclaration de confirmité

Etablie par

Nous déclarons par la présente que la machine indiquée à la suite correspond du point de vue de sa conception et de sa construction aux consignes de sécurité et sanitairesfondamentales de la directive CE applicable.
En cas d'une modification de la machine non-autorisée de notre part cettedéclaration perd sa validité.

Spaltfix 301

Cette machine a été construite selon les directives et normes suivantes :

- la directive européenne 98/37/EC sur les machines
- la directive européenne 73/23/EWG sur la basse tension
- la directive européenne 89/336/EWG sur la compatibilité électromagnétique
- la norme EN ISO 12100-1 Principes généraux de conception
- la norme EN 60204-1 Équipement électrique des machines, construites
- la norme EN 294 Séparation de zone et protection anti-effraction
- la norme EN 811 Sécurité des machines - Distances de sécurité
- la norme EN 394 Distances de sécurité minimum pour éviter le broyage des membres
- la norme EN 982 Sécurité des machines - Systèmes hydrauliques
- la norme EN 1553 Matériel agricole - Prescriptions communes de sécurité
- la norme EN 1870-6 Machines à scier circulaires
- la norme EN 620 Transporteurs continus et systèmes
- la norme EN 609-1 Fendeuses de bûches
- la norme EN 847-1 Sécurité des machines - Scies circulaires

Des mesures internes garantissent que les machines d'une série correspondent toujours aux pres-criptions des directives européennes actuelles ainsi qu'aux normes appliquées.
Le service mentionné ci-dessus
„Deutsche Prüfstelle für Land- und Forsttechnik, Weissensteinstraße 70/72, D-34114 Kassel"
enregistré sous le no. 0363
a) chargé de la conservation de la documentation selon l'annexe VI.
b) a attesté que la documentation selon l'annexe VI correspond bien aux dispositions légales en vigueur.
c) a véri é les modèles types. Le produit est identique au modèle dont le type de construction a été contrôlé, et auquel le numéro de certificat CE suivant

- B-EG-2004/017

a été attribué.
Sous le numéro

- B-GS 2004/039

a été attribué un certificat pour le contrôle de sécurité du travail.

Leibnitz, 21. 03. 2005

Ing. Johann Tinnacher
Gérant

CE

Posch
Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz

Ihre POSCH® LEIBNITZ *Maschine*

Maschinentype
Machine model / Modèle de machine /
Machinetype / Modelli macchine /
Maskintyp

Artikelnummer
Item no. / Référence /
Numero articolo / Varenummer

Seriennummer
Serial number / N° de série /
Numero di série / Tillverkningsnummer

Kaufdatum
Date of purchase / Date d'achat /
Datum van aankoop / Data d'acquisto

Österreich

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Telefon 03452/82954
Telefax-Verkauf
03452/82954-53

Deutschland

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
84145 Postfach
Telefon 08742/2081
Telefax 08742/2083

Technik für unsere Umwelt

Votre revendeur spécialiste Posch

POSCH®
LEIBNITZ